

**PENGUKURAN TINGKAT
FLEKSIBILITAS SUPPLY CHAIN
DI UD. AZAM JAYA SIDOARJO**



DISUSUN OLEH :

SHINTA DEWI

0732010124

**JURUSAN TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI
UNIVERSITAS PEMBANGUNAN NASIONAL "VETERAN"
JAWA TIMUR
2011**

KATA PENGANTAR

Assalamualaikum WR. WB.

Alhamdulillah segala puja dan puji syukur kepada Allah SWT atas rahmat yang telah di berikan-Nya, sehingga penulis dapat menyelesaikan skripsi dengan judul **“ANALISIS DAN PENGUKURAN TINGKAT FLEKSIBILITAS SUPPLY CHAIN DI UD. AZAM JAYA SIDOARJO”**. Tak ada kata yang pantas untuk diucapkan selain rasa syukur atas nikmat yang diberikan oleh-NYA.

Maksud penyusunan skripsi ini adalah untuk memenuhi sebagian persyaratan dalam memperoleh gelar sarjana Teknik Industri pada Fakultas Teknologi Industri Universitas Pembangunan Nasional “Veteran” Jawa Timur.

Dalam kesempatan ini pula dengan segala kerendahan hati penulis mengucapkan rasa terima kasih kepada pihak-pihak yang telah memberikan bantuan dalam penyelesaian skripsi ini baik secara langsung maupun tidak langsung kepada :

1. Bapak Prof. Dr. Ir. Teguh Sudarto, MP. Selaku Rektor Universitas Pembangunan Nasional “Veteran” Jawa Timur.
2. Bapak Ir. Sutiyono, MT. Selaku Dekan Fakultas Teknologi Industri Universitas Pembangunan Nasional “Veteran” Jawa Timur.
3. Bapak Ir. H. MT. Safirin, MT. Selaku Ketua Jurusan Teknik Industri Pembangunan Nasional “Veteran” Jawa Timur.
4. Bapak Ir. Irwan Soejanto, MT. Selaku Dosen Pembimbing I saya, terima kasih telah membimbing saya dengan sabar dan terima kasih telah memberi masukan – masukan yang positif dalam laporan ini.

5. Drs. Pailan M.pd. selaku Dosen Pembimbing II, yang dengan sabar membimbing, mengarahkan dan memberi masukan-masukan yang positif dalam laporan ini.
6. Bapak Ir. Handoyo MT dan Ir. Sumiati MT selaku dosen penguji seminar 1.
7. Bapak Ir. Didik Samanhudi, MT dan Drs. Sartin, Mpd selaku dosen penguji seminar II.
8. Bapak Ir. Nisa Masruroh, MT dan Drs. Sartin, Mpd selaku dosen penguji sidang skripsi.
9. Bapak dan Ibu Dosen Fakultas Teknologi Industri khususnya Jurusan Teknik Industri yang telah memberikan bekal ilmu pengetahuan kepada penulis.
10. Bu. Lis selaku pembimbing pabrik yang telah membantu memberikan banyak informasi yang dibutuhkan oleh penulis.
11. Seluruh Pimpinan, Karyawan dan Staff di UD. Azam Jaya yang telah membantu dalam penyelesaian skripsi penulis.
12. Daddy and Mommy, terima kasih atas Do'a, semangat, serta nasehat yang selalu menyertaiku dan untuk keluargaku yang telah memberi dukungan dalam penyelesaian skripsi ini..... Terima kasih banyak.....
13. SomeOne special..... Thanks a lot for your prayer, advice, always give me a spirit, support and everything..... Terima kasih atas semuanya yah.....
14. Teman-teman Gobel Community, yang telah menemani dalam suka dan duka..... Terima kasih dukungan dan semangatnya..... Ayo kita harus lulus bareng tahun ini..... Amin.....

Semoga Allah SWT senantiasa memberikan balasan atas kebaikan yang telah diberikan. Penulis sadar bahwa skripsi ini masih jauh dari sempurna

sehingga saran dan kritik yang membangun sangat diharapkan. Akhir kata, semoga hasil pemikiran yang tertuang dalam skripsi ini dapat bermanfaat bagi setiap pembaca pada umumnya dan UD. Azam Jaya Sidoarjo pada khususnya.

Wassalamualaikum WR. WB.

Surabaya, Maret 2011

Penulis



DAFTAR ISI

ABSTRAK.....	i
KATA PENGANTAR.....	ii
DAFTAR ISI.....	vii
DAFTAR TABEL.....	xi
DAFTAR GAMBAR.....	xii
DAFTAR LAMPIRAN.....	xiii

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Perumusan Masalah.....	3
1.3 Batasan Masalah.....	3
1.4 Asumsi.....	3
1.5 Tujuan Penelitian.....	4
1.6 Manfaat Penelitian.....	4
1.7 Sistematika Penulisan.....	5

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

2.1 <i>Supply Chain Management</i>	7
2.1.1 Tujuan Management <i>Supply Chain</i>	9
2.2 Keuntungan dari <i>Supply Chain</i>	10
2.3 Konsep <i>Supply Chain</i>	11

2.4	Area Cakupan <i>Supply Chain</i>	13
2.5	Pengertian Fleksibilitas.....	14
2.6	Sistem Fleksibilitas Manufaktur.....	15
2.7	Tipe Fleksibilitas Manufakturing.....	18
2.8	Fleksibilitas <i>Supply Chain</i>	25
2.9	Tingkat kebutuhan Fleksibilitas berdasarkan <i>Demand</i>	36
2.10	Kuadran Pengukuran Fleksibilitas <i>Supply Chain</i>	37
2.11	Perhitungan Skor Gap	39
2.12	Uji <i>Validitas</i>	41
2.13	Uji <i>Reliabilitas</i>	41
2.14	<i>Analitic Hierarchy Process (AHP)</i>	42
2.15	Progam <i>Expert Choise</i>	50
2.16	Skala <i>Servqual</i>	51
2.17	Pengertian Sampel.....	51
2.18	Penelitian Terdahulu.....	52

BAB III METODE PENELITIAN

3.1	Lokasi dan Waktu Penelitian.....	57
3.2	Identifikasi dan Definisi Operational Variabel.....	57
3.2.1	Identifikasi Variabel.....	57
3.2.2	Definisi Operasional Variabel.....	58
3.3	Langkah-langkah Pemecahan Masalah.....	61
3.4	Metode Pengumpulan Data.....	69
3.4.1	Data Primer.....	69

3.4.2	Data Sekunder.....	70
3.5	Metode Pengolahan Data.....	70
3.5.1	Pengujian Kuisisioner	71
3.5.2	Pembobotan Ketiga Dimensi Parameter-parameter	
	<i>Suplly Chain</i>	72
3.5.3	Perhitungan Gap.....	72
3.5.4	Pemetaan (Mapping) Parameter-Parameter Fleksibilitas.....	73
3.5.5	Metode Analisis Data.....	73
3.5.6	Kesimpulan dan Saran.....	74

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

4.1	Pengumpulan Data.....	75
4.1.1	Penetapan Parameter – parameter Fleksibilitas	
	<i>Supply Chain</i>	76
4.1.2.	Definisi Tiap – Tiap Parameter Yang Terpilih.....	79
4.1.3	Data Kuisisioner Pembobotan Fleksibilitas	
	<i>Supply Chain</i>	86
4.2	Pengolahan Data.....	93
4.2.1	Uji Validitas dan Reliabilitas	93
4.2.2	Data Kuisisioner Kebutuhan dan Kemampuan	
	Fleksibilitas <i>Supply Chain</i>	96
4.2.3	Analisa Bobot Parameter Fleksibilitas <i>Supply Chain</i>	98

4.2.4	Analisa Gap Kebutuhan dan Kemampuan Fleksibilitas <i>Supply Chain</i>	102
4.2.5	Pembuatan Grafik Kebutuhan dan Kemampuan Parameter Fleksibilitas <i>Supply Chain</i>	104
4.2.6	Analisa Gap Terbobot dan Prioritas Perbaikan.....	109
4.2.7	Pembuatan Grafik Terbobot Kebutuhan dan Kemampuan Parameter Fleksibilitas <i>Supply Chain</i>	113
4.2.8	Pembuatan Peta (<i>Mapping</i>) Kuadran Fleksibilitas.....	123
4.2.9	Analisa Nilai Tingkat Fleksibilitas <i>Supply Chain</i>	129
4.2.10	Pembuatan Grafik Nilai Tingkat Fleksibilitas <i>Supply Chain</i>	132
4.3	Pembahasan.....	137
4.3.1	Prioritas Perbaikan.....	139

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

5.1	Kesimpulan.....	143
5.2	Saran	144

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 2.1 3 level dari Fleksibilitas	19
Gambar 2.2 Kategori fleksibilitas sel dan sistem	19
Gambar 2.3 Rangkaian <i>Supply Chain</i>	26
Gambar 2.4 Tingkat fleksibilitas <i>Supply Chain</i>	35
Gambar 2.5 Kuadran fleksibilitas Supply Chain	38
Gambar 3.1 Diagram Alir Lanakah Pemecahan Masalah	61-62
Gambar 4.1 Gambar Bobot Dimensi	99
Gambar 4.2 Grafik Kebutuhan dan Kemampuan Dimensi Utama	105
Gambar 4.3 Grafik Kebutuhan dan Kemampuan Sub Dimensi <i>Supplier System</i>	106
Gambar 4.4 Grafik Kebutuhan dan Kemampuan Sub Dimensi <i>Product Design</i>	107
Gambar 4.5 Grafik Kebutuhan dan Kemampuan Sub Dimensi <i>Production System</i>	107
Gambar 4.6 Grafik Kebutuhan dan Kemampuan Sub Dimensi <i>Delivery System</i>	108
Gambar 4.7 Grafik Terbobot Kebutuhan dan Kemampuan Dimensi Utama	114
Gambar 4.8 Grafik Terbobot Kebutuhan dan Kemampuan Dimensi <i>Supplier System</i>	116
Gambar 4.9 Grafik Terbobot Kebutuhan dan Kemampuan Dimensi <i>Product Design</i>	118

Gambar 4.10	Grafik Terbobot Kebutuhan dan Kemampuan Dimensi <i>Production System</i>	120
Gambar 4.11	Grafik Terbobot Kebutuhan dan Kemampuan Dimensi <i>Delivery System</i>	122
Gambar 4.12	Fleksibilitas <i>Supply Chain</i> Dimensi Utama	124
Gambar 4.13	Fleksibilitas <i>Supply Chain</i> Sub Dimensi <i>Supplier System</i>	125
Gambar 4.14	Fleksibilitas <i>Supply Chain</i> Sub Dimensi <i>Product Design</i>	126
Gambar 4.15	Fleksibilitas <i>Supply Chain</i> SubDimensi <i>Production System</i>	127
Gambar 4.16	Fleksibilitas <i>Supply Chain</i> SubDimensi <i>Delivery System</i>	128
Gambar 4.17	Grafik Tingkat Fleksibilitas <i>Supply Chain</i> Dimensi Utama	132
Gambar 4.18	Grafik Tingkat Fleksibilitas <i>Supply Chain</i> Sub Dimensi <i>Supplier System</i>	133
Gambar 4.19	Grafik Tingkat Fleksibilitas <i>Supply Chain</i> Sub Dimensi <i>Product Design</i>	134
Gambar 4.20	Grafik Tingkat Fleksibilitas <i>Supply Chain</i> Sub Dimensi <i>Production System</i>	135
Gambar 4.21	Grafik Tingkat Fleksibilitas <i>Supply Chain</i> Sub Dimensi <i>Delivery System</i>	136

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 2.1 Area Cakupan Supply Chain	13
Tabel 2.2 Tipe Fleksibilitas Manufakturing	18
Tabel 2.3 Parameter Fleksibilitas Supply Chain	32
Tabel 2.4 Skala Perbandingan Berskala	43
Tabel 2.5 Nilai Random Indeks	49
Tabel 3.1 Parameter-Parameter Fleksibilitas <i>Supply Chain</i> Pada UD. Azan Jaya	59
Tabel 4.1 Parameter Fleksibilitas <i>Supply Chain</i>	76
Tabel 4.2 Parameter-Parameter Fleksibilitas <i>Supply Chain</i> Di UD. Azam Jaya	86
Tabel 4.3 Data Penilaian rata – rata Penilaian Tingkat Fleksibilitas Dimensi Utama	84
Tabel 4.4 Data Penilaian Rata – rata Penilaian Tingkat Fleksibilitas Sub Dimensi <i>Supplier System</i>	87
Tabel 4.5 Data Penilaian Rata – rata Penilaian Tingkat Fleksibilitas Sub Dimensi <i>Product Design</i>	89
Tabel 4.6 Data Penilaian Rata – rata Penilaian Tingkat Fleksibilitas Sub Dimensi <i>Production System</i>	90
Tabel 4.7 Data Penilaian Rata – rata Penilaian Tingkat Fleksibilitas Sub Dimensi <i>Delivery System</i>	92
Tabel 4.8 Hasil Uji Validitas	94

Tabel 4.9	Data Nilai Rata – rata Kebutuhan dan Kemampuan	96
Tabel 4.10	Bobot Dimensi Utama dan Sub Dimensi	100
Tabel 4.11	Nilai Gap Kebutuhan dan Kemampuan Fleksibilitas <i>Supply Chain</i>	102
Tabel 4.12	Nilai Gap Terbobot dan Prioritas Perbaikan	109
Tabel 4.13	Tabel analisa kebutuhan dan kemampuan terbobot Dimensi Utama	114
Tabel 4.14	Tabel analisa kebutuhan dan kemampuan terbobot sub dimensi	115
	<i>Supplier System</i>	
Tabel 4.15	Tabel analisa kemampuan dan kebutuhan terbobot sub dimensi	117
	<i>Product Design</i>	
Tabel 4.16	Tabel analisa Kebutuhan dan Kemampuan terbobot sub dimensi	119
	<i>Production System</i>	
Tabel 4.16	Tabel analisa Kebutuhan dan Kemampuan terbobot sub dimensi	121
	<i>Delivery System</i>	
Tabel 4.17	Hasil Analisa Total Nilai Gap Terbobot dan Tingkat Fleksibilitas	129
	<i>Supply Chain</i>	
Tabel 4.18	Hasil Analisa Total Nilai Gap Terbobot dan Tingkat Fleksibilitas	130
	<i>Supply Chain Sub Dimensi</i>	

DAFTAR LAMPIRAN

LAMPIRAN A	Gambaran Umum Perusahaan
LAMPIRAN B	Kuisisioner Kebutuhan Dan Kemampuan
LAMPIRAN C	Data Kuisisioner Kebutuhan Dan Kemampuan
LAMPIRAN D	Output Validitas dan Realibilitas
LAMPIRAN E	Kuisisioner Pembobotan
LAMPIRAN F	Data Kuisisioner Pembobotan
LAMPIRAN G	Perhitungan Manual AHP
LAMPIRAN H	Output AHP
LAMPIRAN I	Daftar R Tabel

ABSTRAKSI

Saat ini konsep tentang *Supply Chain* telah banyak dibicarakan oleh pakar-pakar manajerial perusahaan, hal ini dimulai dengan adanya suatu kesadaran bahwa *Supply Chain* (rantai pengadaan) merupakan suatu bagian yang sangat penting bagi perusahaan. Untuk dapat bersaing dengan para pesaing-pesaingnya, suatu perusahaan harus mempunyai profit dan selalu menjaga kepuasan konsumennya, *Supply Chain* itu sendiri didukung oleh faktor Internal dan faktor Eksternal. Faktor Internal yang mana didalamnya terdiri dari *Supplier Sistem*, *Product Design*, *Production System*, dan *Delivery Sistem*. Faktor Eksternal yang didalamnya termasuk supplier dan distributor atau *retailer* yang merupakan konsumen dari perusahaan juga harus diperhatikan oleh perusahaan untuk dapat mendukung tercapainya 2 hal tersebut diatas.

UD. Azam Jaya merupakan salah satu perusahaan produksi yang menghasilkan produk sandal yang berada di Sidoarjo. Bidang usaha yang dilakukan UD. Azam Jaya adalah pembuat sandal sesuai dengan jenis pemesanan, mulai dari order (pemesanan dari pelanggan), input (bahan baku), proses transformasi (atau proses produksi) menjadi output (barang jadi). Dengan ini, penilaian fleksibilitas *supply chain* perlu dilakukan agar perusahaan dapat mengetahui tingkat fleksibilitas *supply chain*. Karena pengukuran hanya diterapkan pada bagian produksi dengan indikator kinerja seperti efisiensi mesin dan efisiensi total, sedangkan untuk penilaian fleksibilitas di perusahaan yang mencakup empat dimensi yaitu *supplier system*, *product design*, *production system*, dan *delivery system* masih belum ada sehingga belum dapat menginformasikan fleksibilitas *supply chain* secara menyeluruh.

Dengan adanya masalah tersebut maka dilakukan penelitian tentang fleksibilitas *supply chain*, yaitu kemampuan perusahaan dalam menghadapi fluktuasi-fluktuasi yang terjadi, dimana fleksibilitas sendiri berhubungan dengan mesin, proses, aliran bahan baku, tipe, pekerja, dan semua digabung menjadi sebuah sistem manufaktur dan sistem produksi. Fleksibelitas mencakup empat dimensi yaitu *Supplier System*, *Product Design*, *Production System*, dan *Delivery System*. Dengan harapan dapat diketahui fleksibilitas *supply chain* yang ada di UD. Azam Jaya dan parameter-parameter apa saja yang diprioritaskan untuk diperbaiki yang ada di UD. AZam Jaya.

Berdasarkan hasil penelitian yang diperoleh di UD. Azam Jaya menunjukkan bahwa tingkat fleksibilitas *supply chain* yang ada di perusahaan secara keseluruhan baik dimana seluruh dimensi utama mencapai prosentase di atas 85%, secara berurutan prosentase dari yang terkecil hingga yang terbesar yaitu *Delivery System* 92.28%, *Product Design* 92.92%, *Production System* 93.62%, *Supplier System* 95.02%.

Kata kunci : Fleksibilitas *supply chain*, *supplier system*, *product design*, *production system*, *delivery system*, efisiensi, level, subyektif, fungsional

ABSTRACT

Currently, the concept of Supply Chain has been widely discussed by experts managerial enterprise, it starts with an awareness that the Supply Chain (supply chain) is a very important part for the company. To be able to compete with its competitors, the company should have an advantage and always keeping customer satisfaction, supply chain itself is supported by internal factors and external factors. Internal factors which involve a series of Supplier Systems, Product Design, Production Systems, and Delivery System. External factors which include suppliers and distributors or retailers who represents corporate clients should also be considered by the company in order to achieve 2 things above.

UD. Azam Jaya is one of the production company that produces products in Sidoarjo sandals. UD business field. Azam Jaya is a sandal maker in accordance with the type of booking, ranging from orders (bookings from customers), inputs (raw materials), the process of transformation (or production) into outputs (finished goods). With this, the assessment of supply chain flexibility necessary for companies to know the level of supply chain flexibility. Because the measurement is only applied to the production of performance indicators such as engine efficiency and total efficiency, while for the assessment of flexibility in a company that includes four dimensions of system suppliers, product design, production systems, and delivery system is still not there so not to inform the overall supply chain flexibility.

With the problem then do research on supply chain flexibility, namely the ability of the company deal with fluctuations that occur, which in itself relates to machine flexibility, process flow of raw material, type, worker, and all are incorporated into the manufacturing system and production system. Flexibility includes the four dimensions of Supplier Systems, Product Design, Production Systems, and Delivery System. With the hope of supply chain flexibility can be seen at UD. Azam Jaya and what priority to the improvement parameter in UD. Azam Jaya.

Based on research results obtained at UD. Azam Jaya showed that the level of supply chain flexibility in flesksibel, respectively from the smallest to the largest percentage Delivery Systems 92.28%, 92.92%, Product Design, Systems Production of 93.62%, 95.02% System Supplier.

Keywords: Flexibility in the supply chain, systems suppliers, product design, production systems, delivery systems, efficiency, degree, subjective, functional

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Pada era globalisasi saat ini persaingan dunia usaha semakin meningkat tajam. Kemudahan dalam memperoleh informasi melalui berbagai media mengakibatkan dunia usaha dituntut semakin kompetitif. Kemajuan teknologi di dunia semakin berkembang sejalan dengan kemajuan zaman. Berbagai macam teknologi-teknologi baru ditemukan untuk membantu meringankan kerja manusia dalam berbagai hal, misalnya dalam bidang komunikasi, perdagangan, permesinan dan lain sebagainya, khususnya perindustrian.

UD. Azam Jaya merupakan salah satu perusahaan produksi yang menghasilkan produk sandal yang berada di Sidoarjo. Bidang usaha yang dilakukan UD. Azam Jaya adalah pembuat sandal sesuai dengan jenis pemesanan, mulai dari order (pemesanan dari pelanggan), input (bahan baku), proses transformasi (atau proses produksi) menjadi output (barang jadi). Sandal ini terdiri atas dua merek yaitu Sandal Bel Air dan Sandal Air Bag. Pengiriman produk dilakukan tiap minggu dua kali sesuai dengan permintaan masing-masing agen.

Untuk dapat bersaing dengan kompetitornya, UD. Azam Jaya berusaha agar memenangkan persaingan. Adanya permintaan yang fluktuatif dari konsumen ditambah dengan banyaknya bahan baku yang diperlukan, dibutuhkannya fleksibilitas perusahaan yang tinggi. Untuk itu perlu mengukur fleksibilitas *supply Chain*. Selama ini kondisi yang ada di UD. Azam Jaya adalah

belum melakukan penilaian fleksibilitas *supply chain*, hanya melakukan penilaian secara subyektif dan fungsional dari pemimpin perusahaan. Sedangkan untuk penilaian fleksibilitas di perusahaan yang mencakup empat dimensi yaitu *Supplier System*, *Product Design*, *Production System*, dan *Delivery System* masih belum di terapkan sehingga belum dapat menginformasikan fleksibilitas *supply chain* secara menyeluruh.

Saat ini konsep tentang *Supply Chain* telah banyak dibicarakan oleh pakar-pakar manajerial perusahaan, hal ini dimulai dengan adanya suatu kesadaran bahwa *Supply Chain* (rantai pengadaan) merupakan suatu bagian yang sangat penting bagi perusahaan. *Supply Chain* itu sendiri didukung oleh faktor Internal dan faktor Eksternal. Faktor Internal yang mana didalamnya terdiri dari *Supplier Sistem*, *Product Design*, *Production Sistem*, dan *Delivery Sistem*. Fleksibilitas di titik beratkan pada kemampuan mengalokasikan fluktuasi yang terjadi pada komponen-komponen dari *Supply Chain* yaitu : *supplier*, distributor, dan konsumen. Namun saat ini masih banyak perusahaan yang hanya menilai level fleksibilitas dalam konteks sistem produksi sehingga perlu adanya dengan harapan dapat diketahui fleksibilitas *supply chain* yang ada di UD. Azam Jaya dan parameter-parameter apa saja yang diprioritaskan untuk diperbaiki yang ada di UD. Azam Jaya.

1.2. Perumusan Masalah

Dari latar belakang masalah diatas maka perumusan masalah yang dimunculkan pada penelitian ini adalah : “*Berapa tingkat fleksibilitas supply chain UD. Azam Jaya dalam menghadapi fluktuasi yang terjadi ?*”

1.3. Batasan Masalah

Adapun batasan masalah yang digunakan dalam penelitian ini sebagai berikut :

1. Penelitian dilakukan pada *Supplier System, Product Design, Production System, dan Delivery System*.
2. Penelitian dilakukan pada Intern perusahaan dan tidak melibatkan konsumen.
3. Penyebaran kuisisioner dilakukan hanya pada staf departemen yang mengerti tentang *Supplier System, Product Design, Production System, dan Delivery System* sebagai objek penelitian ini.
4. Dalam penelitian tidak membahas masalah biaya.
5. Data yang didapat dari data hasil kuisisioner.
6. Penelitian dilakukan pada bulan Januari 2011 sampai data-data terpenuhi.

1.4. Asumsi

Asumsi yang digunakan dalam penelitian ini adalah :

1. Data yang diperoleh dari kuisisioner yang disebarkan diasumsikan dapat mewakili kinerja perusahaan.

2. Bahan baku yang dibutuhkan oleh perusahaan tersedia setiap saat dari supplier dengan kualitas yang dikehendaki oleh perusahaan.
3. Parameter-parameter fleksibilitas *supply chain* yang disusun dapat mewakili kinerja yang ada di perusahaan.

1.5. Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian ini adalah :

1. Mengukur tingkat fleksibilitas *Supply Chain* pada masing-masing dimensi sesuai dengan kondisi di UD. Azam Jaya.
2. Menentukan Parameter yang perlu diprioritaskan untuk diperbaiki agar fleksibilitas *Supply Chain* perusahaan dapat ditingkatkan.

1.6. Manfaat Penelitian

Dari latar belakang yang telah dibahas diatas, maka dalam penelitian ini dapat diperoleh manfaat yaitu :

1. Sebagai bahan acuan terhadap fleksibilitas *supply chain* yang dimilikinya, sejauh mana mampu mengakomodasi fluktuatif yang terjadi.
2. Dapat mengarahkan usaha-usaha perbaikan yang dapat digunakan oleh perusahaan untuk meningkatkan fleksibilitas *supply chain* perusahaan.
3. Menambah wawasan tentang pengukuran fleksibilitas *supply chain* dan kemampuan dalam mengaplikasikan ilmu-ilmu dan memperoleh pengalaman praktis dalam mempraktekkan teori-teori yang pernah didapat, baik dalam perkuliahan maupun dalam literatur-literatur yang telah ada mengenai *supply chain*.

4. Menambah literatur atau referensi dan bermanfaat bagi mahasiswa yang mengadakan penelitian dengan permasalahan yang serupa.

1.7. Sistematika Penulisan

Didalam penyusunan proposal ini penulis menggunakan sistematika sebagai berikut :

BAB I : PENDAHULUAN

Pada bab ini dijelaskan mengenai latar belakang permasalahan yaitu kondisi yang menyebabkan penelitian dilakukan, pokok permasalahan, tujuan penelitian yaitu hasil akhir yang dicapai, batasan masalah yaitu agar penelitian yang dilakukan tidak menyimpang dari pokok permasalahan, serta sistematika penulisan yang mendiskripsikan isi laporan penelitian ini secara keseluruhan dan singkat.

BAB II : TINJAUAN PUSTAKA

Pada bab ini dijelaskan tentang teori-teori yang mendasari dan mendukung pokok bahasan yang diperlukan penelitian ini yang berhubungan dengan pendekatan AHP. Dimana nantinya tinjauan pustaka ini akan dijadikan *referensi* di dalam menyelesaikan permasalahan yang ada baik dalam pengolahan data maupun dalam menginterpretasikan hasil dari pengolahan data.

BAB III : METODE PENELITIAN

Pada bab ini berisikan langkah-langkah dan metode yang digunakan dalam pelaksanaan penelitian dan penyelesaian masalah dalam tugas akhir ini. Dengan adanya urutan-urutan langkah ini diharapkan tercapainya tujuan dari penelitian ini.

BAB IV : HASIL DAN PEMBAHASAN

Pada bab ini berisikan data-data yang diperlukan dalam penelitian ini dan pengolahan terhadap data-data tersebut untuk mencapai tujuan dari penelitian ini.

BAB V : KESIMPULAN DAN SARAN

Dari hasil pengolahan data akan didapatkan penyelesaian permasalahan sehingga dapat memberikan kesimpulan yang didapat dari penelitian ini dan sekaligus saran yang membangun untuk perusahaan yang bersangkutan.

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN